



国家职业技能鉴定考核指导用书
职业院校职业技能鉴定考核辅导教材

装配钳工

(高级)

 中国劳动社会保障出版社

国家职业技能鉴定考核指导用书——
职业院校职业技能鉴定考核辅导教材

装配钳工（高级）

人 力 资 源 和 社 会 保 障 部 教 材 办 公 室
广东省人力资源和社会保障厅职业技术教研室

组织编写

中国劳动社会保障出版社

图书在版编目(CIP)数据

装配钳工：高级/人力资源和社会保障部教材办公室组织编写. —北京：中国劳动社会保障出版社，2014

国家职业技能鉴定考核指导用书

ISBN 978 - 7 - 5167 - 1495 - 9

I. ①装… II. ①人… III. ①安装钳工 - 职业技能 - 鉴定 - 自学参考资料 IV. ①TG946

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2014)第 241068 号

中国劳动社会保障出版社出版发行

(北京市惠新东街 1 号 邮政编码：100029)

*

北京金明盛印刷有限公司印刷装订 新华书店经销

787 毫米×1092 毫米 16 开本 8 印张 173 千字

2014 年 11 月第 1 版 2014 年 11 月第 1 次印刷

定价：17.00 元

读者服务部电话：(010) 64929211/64921644/84643933

发行部电话：(010) 64961894

出版社网址：<http://www.class.com.cn>

版权专有 侵权必究

如有印装差错，请与本社联系调换：(010) 80497374

我社将与版权执法机关配合，大力打击盗印、销售和使用盗版图书活动，敬请广大读者协助举报，经查实将给予举报者奖励。

举报电话：(010) 64954652

前 言

实行职业技能鉴定，推行国家职业资格证书制度，是促进劳动力市场建设和发展的有效措施，关乎广大劳动者和企业发展的切身利益。由人力资源和社会保障部组织开发的职业技能鉴定国家题库网络已经建立，成为各地方职业技能鉴定的依据。近年来职业技能鉴定发展变化较快，广东等省率先采用计算机进行理论知识鉴定考核，其考试难度和范围发生了一些变化。为此，人力资源和社会保障部教材办公室与广东省人力资源和社会保障厅职业技术教研室共同组织有关鉴定专家编写了这套国家职业技能鉴定考核指导用书——职业院校职业技能鉴定考核辅导教材。

本套用书内容紧扣鉴定细目，针对计算机考试试题范围扩大，题库题量增加的情况，提炼大量典型例题，旨在通过强化训练，帮助考生迅速融会贯通知识和技能考点。本套丛书首批涉及汽车修理工、汽车维修电工、维修电工、数控车工、装配钳工5个职业，分别开发中级技能和高级技能两个级别用书。

每本书分为试卷构成及题型介绍、理论知识考试练习和操作技能考核试题三部分。

➤ 试卷构成及题型介绍：讲解理论知识考试试卷构成及题型、操作技能考核试卷构成及考核要求，旨在使考生快速了解考试形式和考核要求。

➤ 理论知识考试练习：对接鉴定题库考核知识点，采用与理论知识考试一致的题型，试题全面练习与模拟试卷实战相结合，通过千余道试题的强化练习，提高考生应试水平。

➤ 操作技能考核试题：涵盖操作技能考核题库常考试题，详尽的配分与评分标准说明以及操作解析，使考生明晰操作技能考核要点，从而顺利通过操作技能考核。

本套用书作为参加职业技能鉴定人员考前强化用书，适用作职业院校职业技能鉴定考核辅导教材，也可作为社会化鉴定、行业鉴定以及企业技能人才评价考前培训使用。

本套用书涵盖内容广泛，虽经全体编审人员反复修改，但限于时间和水平，书中难免有不足之处，欢迎各使用单位和个人提出宝贵意见和建议，以使教材日渐完善。

人力资源和社会保障部教材办公室
广东省人力资源和社会保障厅职业技术教研室

目 录

第一部分 试卷构成及题型介绍	(1)
第一节 理论知识考试试卷构成及题型介绍	(1)
第二节 操作技能考核试卷构成及考核要求	(2)
第二部分 理论知识考试练习	(3)
单项选择题	(3)
判断题	(47)
练习答案	(57)
理论知识考核模拟试卷 (一)	(62)
理论知识考核模拟试卷 (二)	(76)
理论知识考核模拟试卷 (一) 参考答案	(91)
理论知识考核模拟试卷 (二) 参考答案	(92)
第三部分 操作技能考核试题	(94)
【试题1】单柱倒模	(94)
【试题2】进刀凸轮	(98)
【试题3】梯形圆弧镶配件	(103)
【试题4】三角尺合套	(107)
【试题5】双燕尾镶配件	(112)
【试题6】燕尾及曲面镶配件	(118)

第一部分 试卷构成及题型介绍

第一节 理论知识考试试卷构成及题型介绍

● 理论知识考试试卷构成和题型

目前,本职业理论知识考试采用标准化试卷,每个级别考试试卷有“单项选择题”和“判断题”两大类题型。

1. 单项选择题为“四选一”单选题型,即每道题有四个选项,其中只有一个选项为正确选项,共160题,每题0.5分,共80分。
2. 判断题为正误判断题型,共40题,每题0.5分,共20分。

● 理论知识答题要求和答题时间

一、答题要求

1. 采用试卷答题时,作答判断题,应根据对试题的分析判断,在括号中画“√”或“×”;作答选择题,应按要求在试题前面的括号中填写正确选项的字母。
 2. 采用答题卡答题时,按要求,直接在答题卡上相应的答案处涂色即可。
 3. 采用计算机考试时,按要求,点击选定的答案即可。
- 具体答题要求,在考试前,考评人员会做详细说明。

二、答题时间

按《国家职业技能标准》要求,装配钳工高级理论知识考试时间为120 min。

第二节 操作技能考核试卷构成及考核要求

● 操作技能考核试卷构成

职业技能鉴定国家题库操作技能试卷一般由以下 3 部分内容组成：

1. 操作技能考核准备通知单

分为鉴定机构准备通知单和考生准备通知单。在考核前分别发给考核现场和考生。主要规定考核所需场地、设备、材料、工具及其他准备要求。

2. 操作技能考核试卷正文

内容为操作技能考核试题，包括试题名称、试题分值、考核时间、考核形式、具体考核要求等。

3. 操作技能考核评分记录表

内容为操作技能考核试题配分与评分标准，用于考评员评分记录。主要包括各项考核内容、考核要点、配分与评分标准、否定项及说明、考核分数加权汇总方法等。必要时包括总分表，即记录考生本次操作技能考核所有试题成绩的汇总表。

高级装配钳工操作技能考核的题型一般为锉配工件。

● 操作技能考核时间和考核要求

按照《国家职业标准》要求，装配钳工高级操作技能考核时间为 450 min 左右。

考核要求：

1. 按试卷中具体考核要求进行操作。

2. 考生在操作技能考核过程中要遵守考场纪律，执行操作规程，防止出现人身和设备安全事故。

第二部分 理论知识考试练习

一、单项选择题（下列每题有4个选项，其中只有1个是正确的，请将其代号填写在括号内）

- 看装配图分析零件，主要是了解它的（ ）和作用，弄清楚部件的工作原理。
A. 结构、形状 B. 技术要求 C. 尺寸大小 D. 明细表
- 装配图主要表达机器或部件中各零件的（ ）、工作原理和主要零件的结构特点。
A. 运动路线 B. 装配关系 C. 技术要求 D. 尺寸大小
- 在表面粗糙度的评定参数中，轮廓算术平均偏差代号是（ ）。
A. R_a B. R_x C. R_y D. R_z
- 在国家标准中，（ ）级精度用于非配合尺寸。
A. IT5 ~ IT1 B. IT10 ~ IT6 C. IT13 ~ IT11 D. IT18 ~ IT12
- 在视图中积聚成一条直线（或一个点）的平面（或直线）与该视图（ ）。
A. 平行 B. 垂直 C. 倾斜 D. 平行或垂直
- 用不平行于任何基本投影的剖切平面剖开机件的方法是（ ）视图。
A. 旋转 B. 阶梯剖 C. 斜 D. 单一剖切面
- 三视图的投影规律中长对正针对的是（ ）两个视图。
A. 主、左 B. 主、右 C. 主、俯 D. 俯、左
- 投影法分为两类，即中心投影法和（ ）投影法。
A. 平行 B. 水平 C. 垂直 D. 倾斜
- 看机械原理图可按（ ）的先后顺序进行。
A. 传动系统 B. 装配图 C. 图示序号 D. 尺寸标注
- 应从反映工作原理的视图入手，分析部件的（ ）情况。
A. 形状 B. 运动 C. 尺寸 D. 配合
- 钳工常用刀具材料有碳素工具钢、合金工具钢、硬质合金和（ ）。
A. 高碳钢 B. 高速钢 C. 中碳钢 D. 低碳钢
- 为了延长刀具寿命，使切削温度降低，刀具材料应具有良好的（ ）性。
A. 耐热 B. 耐磨 C. 导热 D. 吸热
- 牌号为 T12A 的碳素工具钢的含碳量为（ ）。
A. 0.012% B. 0.12% C. 1.2% D. 12%
- 适用于制造丝锥、板牙等形状复杂工具的材料是（ ）。
A. 碳素工具钢 B. 合金工具钢 C. 高速钢 D. 硬质合金

15. 车刀主切削刃和副切削刃在基面上投影之间的夹角称为（ ）。
A. 切削角 B. 主偏角 C. 副偏角 D. 刀尖角
16. 在切削平面内主切削刃与基面之间的夹角称为（ ）。
A. 刃倾角 B. 刀尖角 C. 后角 D. 前角
17. 标准麻花钻修理分屑槽时，是在（ ）上磨出分屑槽。
A. 前刀面 B. 主后刀面 C. 副后刀面 D. 基面
18. 铰刀的刃磨沿切削部分的（ ）进行。
A. 前刀面 B. 端面 C. 后刀面 D. 导向面
19. 金属材料有一定的相变温度，高速钢的相变温度是（ ）℃。
A. 300 ~ 500 B. 550 ~ 600 C. 200 ~ 250 D. 725 ~ 800
20. 使刀具表面的微粒被切屑或工件带走的磨损叫作（ ）磨损。
A. 磨粒 B. 黏结 C. 氧化 D. 相变
21. 刀具前角增大时，切屑容易从前面流出，且变形小，因此（ ）。
A. 增大切削力 B. 降低切削力
C. 切削力不变 D. 大大地增加了切削力
22. 切削用量中对刀具寿命影响最大的是（ ）。
A. 切削深度 B. 进给量
C. 切削速度 D. 以上三者的影响相等
23. 金刚石磨料的切削能力及硬度与氧化物磨料和碳化物磨料相比（ ）。
A. 低 B. 高 C. 相同 D. 很低
24. 砂轮的形状应根据所磨削工件的（ ）要求选择。
A. 形状 B. 材质 C. 大小 D. 尺寸
25. 在龙门刨床上，刨刀的移动是（ ）。
A. 主运动 B. 进给运动 C. 辅助运动 D. 相对运动
26. 用刀具切除工件上一层多余的金属，形成已加工表面的过程叫作（ ）过程。
A. 金属切削 B. 加工 C. 走刀 D. 运动
27. 保证工件在夹具中具有正确加工位置的元件称为（ ）。
A. 引导元件 B. 夹紧装置 C. 定位元件 D. 夹具体
28. 保证已确定的工件位置在加工过程中不发生变更的装置叫作（ ）。
A. 定位元件 B. 引导元件 C. 夹紧装置 D. 夹具体
29. 应用机床夹具能（ ）劳动生产率，降低加工成本。
A. 提高 B. 降低
C. 影响不大 D. 可能提高也可能降低
30. 使用机床夹具可以扩大加工范围，解决缺乏某种（ ）的困难。
A. 刀具 B. 样板 C. 设备 D. 量具
31. 要使物体在空间占有确定的位置，必须限制（ ）个自由度。
A. 两 B. 四 C. 六 D. 八



32. 物体的自由度分别为空间 () 个坐标轴的移动和转动。
A. 三 B. 四 C. 五 D. 六
33. 长方体工件定位导向基准面上应布置 () 个支承点。
A. 一 B. 两 C. 三 D. 四
34. 长方体工件止推定位基准面上应布置 () 个支承点。
A. 一 B. 两 C. 三 D. 四
35. 轴类零件定位时, 防转支承应尽可能 () 回转中心, 以减小转角误差。
A. 靠近 B. 远离 C. 重合于 D. 靠近、远离均可
36. 增加主要定位支承的定位刚度和稳定性的支承称为 ()。
A. 支承钉 B. 支承板 C. 可调支承 D. 自位支承
37. 平面定位的三点只许有一个 ()。
A. 支承钉 B. 支承板 C. 可调支承 D. 辅助支承
38. 限制工件自由度少于六点的定位叫作 ()。
A. 完全定位 B. 不完全定位 C. 过定位 D. 欠定位
39. 用滚齿机加工齿轮时限制工件五个自由度, 属于 ()。
A. 完全定位 B. 不完全定位 C. 过定位 D. 欠定位
40. 几个支承点重复限制同一个自由度叫作 ()。
A. 完全定位 B. 不完全定位 C. 过定位 D. 欠定位
41. 以过定位方式进行定位, 工件夹紧时, 工件与定位元件会 ()。
A. 很安全 B. 很稳定 C. 产生变形 D. 定位准确
42. 工件的精度取决于夹具精度, 一般将夹具制造公差定为工件相应尺寸公差的 ()。
A. 1 倍 B. 1/2 C. 1/5 ~ 1/3 D. 1/10
43. 工件设计基准与定位基准重合时, 基准不重合误差等于 ()。
A. D_w B. J_B C. D_B D. 0
44. 定位基准相对于夹具上定位元件的起始基准发生位移而产生的定位误差是 ()。
A. 定位误差 B. 定位副不准误差
C. 基准不重合误差 D. 尺寸误差
45. 对于夹紧力针对工件支承面情况, 采用辅助支承, 减小变形的方法是为了消除 ()。
A. 传动链误差 B. 调整误差 C. 理论误差 D. 装夹误差
46. 对装夹装置的基本要求, 首先是要保证加工零件的 () 要求。
A. 加工位置 B. 加工时间 C. 加工精度 D. 加工数量
47. 对夹紧装置的要求是结构简单、紧凑并有足够的 ()。
A. 硬度 B. 强度 C. 高度 D. 刚度
48. 夹紧力的方向应正对着 ()。
A. 主要定位基准面 B. 导向基准面

- C. 止推基准面 D. 工件表面
49. 夹紧力的作用点应使工件夹紧，() 尽可能小。
A. 移动 B. 转动 C. 变形 D. 力
50. 在楔块夹紧机构中，楔块的斜面升角一般要小于()。
A. 13° B. 10° C. 8° D. 16°
51. 螺旋夹紧机构夹紧和松开过程比较()。
A. 省时 B. 费时费力 C. 省力 D. 方便
52. 在单轴立式钻床上，先后钻削工件同一表面上的多孔钻床夹具是() 夹具。
A. 固定式 B. 移动式 C. 翻转式 D. 盖板式
53. 用于立式钻床，一般只能加工单孔的是() 钻床夹具。
A. 固定式 B. 移动式 C. 翻转式 D. 盖板式
54. 加工工件斜面上的孔或在深坑内钻孔时，一般选用() 钻套。
A. 固定 B. 可换 C. 快换 D. 特殊
55. 内锥孔为3号莫氏锥度、外圆为4号莫氏锥度的是() 钻套。
A. 1号 B. 2号 C. 3号 D. 4号
56. 固定式钻模是指工件在钻床上进行加工的整个过程中位置() 的夹具。
A. 移动 B. 不移动 C. 可调整 D. 不可调
57. 装配钻床夹具时，先要进行初装() 定位，待综合检验合格后，方可进行最后紧固定位。
A. 精 B. 粗 C. 不 D. 紧
58. 零件尺寸允许偏差量越小，精度()。
A. 越低 B. 越高 C. 不变 D. 很低
59. 零件加工后的实际几何参数与理想几何参数的符合程度称为()。
A. 加工精度 B. 加工误差 C. 形状精度 D. 位置精度
60. 封闭环公差等于()。
A. 各组成环公差之和 B. 各组成环公差之差
C. 增环的公差 D. 减环的公差
61. 根据封闭环公差，合理分配各组成环公差的过程叫作()。
A. 装配方法 B. 检验方法 C. 调整法 D. 解尺寸链
62. 装配精度或技术要求常指装配尺寸链的()。
A. 增环 B. 组成环 C. 封闭环 D. 减环
63. 某组成环增大，其他组成环不变，使封闭环减小称为()。
A. 减环 B. 增环 C. 结合环 D. 形成环
64. 采用提高传动机构精度，缩短传动链长度，减小装配误差方法的目的是消除()。
A. 传动链误差 B. 导轨误差 C. 主轴误差 D. 刀具误差
65. 精密零件在恒温条件下测量是为了消除()。

- A. 调整误差 B. 夹具误差 C. 加工误差 D. 测量误差
66. 用动触片的左右旋转来代替闸刀的推合和拉开的开关叫作 ()。
- A. 铁壳开关 B. 刀开关 C. 组合开关 D. 倒顺开关
67. 自动空气开关的短路保护功能由其内部的 () 实现。
- A. 过电流电磁脱扣器 B. 过电压电磁脱扣器
C. 热驱动器 D. 熔断器
68. 接触器的额定电压是指 () 的工作电压。
- A. 主触头 B. 辅助触头
C. 吸引线圈 D. 主触头和辅助触头
69. 用来传递信号的电器是 ()。
- A. 熔断器 B. 接触器 C. 断路器 D. 继电器
70. 在异步电动机直接启动电路中, 熔断器熔体的额定电流应取电动机额定电流的 () 倍。
- A. $1 \sim 1.5$ B. $1.5 \sim 2.5$ C. $2.5 \sim 4$ D. $4 \sim 6$
71. 三相异步电动机在同一电源、电压及同一启动方式下, 重载启动转矩 () 轻载启动转矩。
- A. 大于 B. 等于 C. 小于 D. 大于或等于
72. 电动机在规定的定额下工作时, 温升过高的可能原因是 ()。
- A. 电动机超负荷运行 B. 电动机工作时间过长
C. 电动机通风条件差 D. 电动机电压过高
73. 电气控制系统在运行中, 操作人员常用的直接感觉监视方法有 ()。
- A. 听、闻、看、测 B. 听、闻、看、摸
C. 听、量、看、摸 D. 听、闻、量、看
74. 含碳量大于 0.60% 的钢是 ()。
- A. 低碳钢 B. 中碳钢 C. 高碳钢 D. 合金钢
75. 钢号 T12A 表示 ()。
- A. 碳素结构钢 B. 碳素工具钢 C. 合金工具钢 D. 高速钢
76. 金属材料在载荷作用下产生变形而不破坏, 当载荷去除后, 仍能使其变形保留下来的性能叫作 ()。
- A. 刚度 B. 强度 C. 硬度 D. 塑性
77. 进行拉伸试验时, 试样拉断前能承受的最大应力称为材料的 ()。
- A. 屈服强度 B. 抗拉强度 C. 弹性极限 D. 疲劳极限
78. 热膨胀是金属材料的 ()。
- A. 化学性能 B. 物理性能 C. 力学性能 D. 自然性能
79. 金属材料由于受到外力的作用而产生的形状改变称为 ()。
- A. 弯曲 B. 变形 C. 受力 D. 破坏
80. 将高温的钢件放入一种淬火介质中冷却至室温的处理是 ()。
- A. 分级淬火 B. 等温淬火 C. 单液淬火 D. 双液淬火

81. 一般来说,合金钢应选择()作为冷却介质。
A. 矿物油 B. 自来水 C. 盐水溶液 D. 碱水溶液
82. 金属再结晶温度与变形速度有关,变形速度越快,再结晶温度()。
A. 越低 B. 越高 C. 不变 D. 很低
83. 根据金属塑性变形的温度来分,金属冷加工是在()的塑性变形。
A. 室温 B. 再结晶温度以下
C. 熔点以下 D. 熔点以上
84. 在铁碳平衡状态图上, S 点的含碳量是()。
A. 2.11% B. 0.77% C. 4.3% D. 6.69%
85. 铁碳平衡状态图的 C 点是()。
A. 纯铁熔点 B. 共析点 C. 共晶点 D. 渗碳体熔点
86. 合像水平仪或自准直仪测量的各段示值读数反映各分段倾斜误差,不能直接反映被测表面的()误差。
A. 直线度 B. 平行度 C. 倾斜度 D. 垂直度
87. 因为合像水平仪水准管的曲率半径比框式水平仪(),所以气泡达到稳定时的时间短。
A. 大 B. 一样 C. 小 D. 相等
88. 自准直仪的测量范围为()。
A. $0' \sim 10'$ B. $0' \sim 12'$ C. $0' \sim 15'$ D. $0' \sim 20'$
89. 自准直仪中像的偏转量由反射镜的转角决定,与反射镜到物镜的()。
A. 距离有关 B. 转角有关 C. 距离无关 D. 转角无关
90. 光学平直仪的测量范围为() mm。
A. 0.2 B. 0.5 C. 1 D. 1.5
91. 光学平直仪是由平直仪本体和()组成的。
A. 望远镜 B. 目镜 C. 反射镜 D. 窗口
92. 用来提供一条测量用的光学基准视线的精密仪器是()。
A. 自准直仪 B. 经纬仪 C. 光学平直仪 D. 测微准直望远镜
93. 用准直望远镜和光学直角器检验部件间垂直度误差时采用()法较合适。
A. 间接测量 B. 实物基准 C. 光线基准 D. 设定基准
94. 用经纬仪通过扫描建立测量基准平面来检验大型工件的平面度误差时,是依据()来确定测量基准面的。
A. 三点定一面 B. 最小条件 C. 两点定一线 D. 最大距离
95. ()可使瞄准望远镜管在水平面上做 360° 的方位转动,也可在垂直面内做大角度的俯仰。
A. 合像水平仪 B. 自准直仪 C. 光学平直仪 D. 经纬仪
96. 测微准直望远镜和光学直角器可用于测量机床立柱导轨对水平导轨的()误差。
A. 直线度 B. 垂直度 C. 平行度 D. 相等度

97. 用合像水平仪按对角线法,对边长为 $2A$ 的正方形平板进行平面度测量时,测对角线所用桥中心长度应为 ()。
- A. $0.5A$ B. $2A$ C. A D. $4A$
98. 精密测量仪按规定 () 检修一次。
- A. 三个月 B. 半年 C. 一年 D. 两年
99. 发现精密量仪具有不正常现象时应 ()。
- A. 进行报废 B. 及时进行计量检修
C. 继续使用 D. 边用边修
100. () 是产品的质量标准。
- A. 产品验收技术文件 B. 装配工艺文件
C. 加工工艺文件 D. 产品技术要求文件
101. 产品试制的目的主要是通过单件或少量试制以后来检验产品结构、性能及其主要工艺的 ()。
- A. 先进性 B. 合理性 C. 经济性 D. 可行性
102. 依靠流体流动的能量来输送液体的泵是 ()。
- A. 容积泵 B. 叶片泵 C. 流体作用泵 D. 齿轮泵
103. 一般叶片泵在 () $\times 10^4$ Pa 压力下工作比较合理。
- A. 25 B. 63 C. 100 D. 125
104. 方向控制阀的压力损失一般应 ()。
- A. 大于 0.3 MPa B. 在 $0.1 \sim 0.3$ MPa 范围内
C. 小于 0.1 MPa D. 无法确定
105. 节流阀通过改变 () 来控制流量。
- A. 流通方向 B. 流通截面积的大小
C. 弹簧力的大小 D. 进油口压力的大小
106. 在低压系统中,油箱的有效容量为泵额定流量的 () 倍。
- A. $1 \sim 2$ B. $2 \sim 4$ C. $5 \sim 7$ D. $6 \sim 12$
107. 机床上常用的高压软管接头的最高工作压力可达 () MPa。
- A. 5 B. 10 C. 15 D. 20
108. 当液压系统需要两种以上不同压力时,可采用 ()。
- A. 压力保持回路 B. 减压回路 C. 多级压力回路 D. 增压回路
109. 改变输入液压缸和液压马达的流量,或者改变液压缸有效面积和液压马达的每转排量,都可以 ()。
- A. 调压 B. 调速 C. 卸荷 D. 换向
110. 液压系统在连续运转一定时间后,应检查油液的温度,不应超过规定值 () $^{\circ}\text{C}$ 。
- A. $35 \sim 60$ B. $45 \sim 60$ C. $60 \sim 70$ D. $70 \sim 80$
111. 方向阀长期使用后,滑阀外圆表面的阀体孔径表面磨损,间隙增大,一般采用 () 的方法解决。

- A. 研修阀体孔径，换新滑阀 B. 研修滑阀，换新阀体
C. 阀体与滑阀同时修磨 D. 阀体与滑阀同时更换
112. 油泵与电动机之间应有较高的同轴度，倾斜角不得大于（ ）。
A. 30° B. 1° C. 60° D. 130°
113. 一般规定液压泵吸油口距离油面高度不大于（ ）m。
A. 0.2 B. 0.3 C. 0.4 D. 0.5
114. 双杆活塞式液压缸往复运动速度相差较大时，其原因可能是（ ）。
A. 单边泄漏 B. 调速阀失灵
C. 油泵供油不均匀 D. 压力不稳定
115. 液压缸的装配要点是活塞与活塞杆的同轴度误差应小于（ ）mm。
A. 0.04 B. 0.06 C. 0.4 D. 0.1
116. 溢流阀在卸荷状态时压力不超过（ ）Pa。
A. 1~15 B. 1.5~2 C. 2~5 D. 5~10
117. 液压阀的装配要点是阀芯与阀座的密封应良好，可用（ ）进行密封性试验。
A. 水 B. 煤油 C. 汽油 D. 柴油
118. 装配球形管接头时，若压力较大，接合锥面应当研配，涂色检查接触面宽度应不小于（ ）mm。
A. 0.05 B. 0.1 C. 0.5 D. 1
119. 装配高压胶管时，将胶管剥去一定长度的外胶皮层，剥离处倒角（ ）。
A. 5° B. 10° C. 15° D. 20°
120. 对于同样的工件，弯曲程度大时，工件的塑性变形量大，所需要的力（ ）。
A. 大 B. 相同 C. 小 D. 大或小均可
121. 两个物体的作用力与反作用力总是成对出现，且大小相等，方向相反，沿同一条直线分别作用在（ ）个相互作用的物体上。
A. 1 B. 2 C. 3 D. 4
122. 在铰链四杆机构中，若两连架杆一个为曲柄，另一个为摇杆，则该机构为（ ）。
A. 曲柄摇杆机构 B. 双曲柄机构
C. 双摇杆机构 D. 偏心轮机构
123. 传动比大而准确的传动是（ ）。
A. 链传动 B. 齿轮传动 C. 带传动 D. 蜗杆传动
124. 在四杆机构中，不与固定机架相连，能在平面内做复杂运动的机件是（ ）。
A. 曲柄 B. 摆杆 C. 机架 D. 连杆
125. 单向传力的螺旋传动广泛采用（ ）。
A. 梯形螺纹 B. 矩形螺纹 C. 锯齿形螺纹 D. 三角形螺纹
126. 小型 V 形铁一般用中碳钢经（ ）加工、淬火后磨削而成。

- A. 刨削 B. 车削 C. 铣削 D. 钻削
127. 分度头的规格是以主轴中心线至()来表示的。
A. 顶线距离 B. 左边宽度 C. 底面高度 D. 右边宽度
128. 划线时选择工件上某个点、线、面为依据,用它来确定工件各部分尺寸和几何形状的称为()。
A. 工序基准 B. 设计基准 C. 划线基线 D. 工步基准
129. 平面划线一般要选择()个基准。
A. 1 B. 2 C. 3 D. 4
130. 毛坯工件通过找正后划线,可使加工表面与不加工表面之间保持()。
A. 尺寸均匀 B. 形状正确 C. 位置准确 D. 尺寸不均匀
131. 借料划线首先要知道待划毛坯的()程度,以便确定借料方向及大小。
A. 尺寸 B. 公差 C. 误差 D. 形状
132. 箱体工件划线时,如以中心十字线作为基准找正线,只要在第一次划线正确后,以后每次划线时()该线找正。
A. 可以用 B. 不可以用
C. 既可以也不可以 D. 都不对
133. 箱体工件第一次划线时应选择待加工孔和面()的一个位置。
A. 最多 B. 最少 C. 不多不少 D. 任意
134. 大型零件划线时,若零件长度超出划线平台长度的 $1/3$,可采用()法划线。
A. 平台接长 B. 条形垫铁调整
C. 零件移位 D. 拉线
135. 特大型零件划线时,若采用(),一般只需经过一次吊装找正即可完成零件的全部划线工作。
A. 零件移位法 B. 平台接出法 C. 平尺调整法 D. 拉线与吊线法
136. 盘形端面沟槽凸轮的实际轮廓曲线由()构成。
A. 内槽曲线 B. 外槽曲线 C. 过渡圆弧线 D. 过渡曲线
137. 用钢箔剪成凸轮展开样板,在零件圆柱面划出的轮廓曲线是()凸轮。
A. 特形曲线 B. 尖顶从动杆 C. 圆柱端面 D. 滚轮
138. 细刮刀的楔角为()左右。
A. $90^{\circ} \sim 92.5^{\circ}$ B. 95° C. 97.5° D. 99°
139. 头部有四个带圆弧切削刃的曲面刮刀是()。
A. 三角刮刀 B. 蛇头刮刀 C. 柳叶刮刀 D. 平刮刀
140. 显示剂应稀稠适当,粗刮时显示剂应调得()一些。
A. 稀 B. 稠 C. 厚 D. 薄
141. 显示剂应用于精刮时可调稠一些,涂层()而均匀。
A. 厚 B. 稀 C. 稠 D. 薄
142. 平时刮削用挺刮法,刮刀与刮削面成()角。

- A. $10^{\circ} \sim 20^{\circ}$ B. $25^{\circ} \sim 30^{\circ}$ C. $35^{\circ} \sim 40^{\circ}$ D. $40^{\circ} \sim 45^{\circ}$
143. 精刮为修点刮法，达到尺寸和几何精度要求的斑点应为（ ）个/（ $25 \text{ mm} \times 25 \text{ mm}$ ）。
- A. 6 B. 10 C. 16 D. 20
144. 刮削花纹时，如刮成半月花纹，刮刀与工件应成（ ）左右的角。
- A. 25° B. 35° C. 45° D. 55°
145. 按机床导轨刮削原则，对两条相邻同等重要的导轨刮削时应以（ ）面为基准。
- A. 原设计 B. 磨损量小的 C. 面积大的 D. 面积小的
146. 刮削原始平板，出现同向扭曲现象时可用（ ）方法纠正。
- A. 对角研 B. 掉头研 C. 直角研 D. 正研
147. 通用平板的精度共分四级，（ ）级精度最高。
- A. 0 B. 1 C. 2 D. 3
148. 只用于硬质合金、硬铬、宝石、玛瑙和陶瓷等高硬工件精研磨加工的磨料是（ ）。
- A. 氧化铝系 B. 碳化物系 C. 金刚石系 D. 其他类
149. 经过研磨后，工件的尺寸精度可达到（ ） mm 。
- A. $0.1 \sim 0.5$ B. $0.01 \sim 0.05$
C. $0.001 \sim 0.005$ D. $0.0001 \sim 0.0005$
150. 研具材料比被研磨的工件（ ）。
- A. 硬 B. 软 C. 软硬均匀 D. 可能软也可能硬
151. 研磨钢工件时研具材料应选用（ ）。
- A. 灰铸铁 B. 球墨铸铁 C. 铜 D. 软钢
152. 粗研磨时欲配制 400 g 研磨剂，要加入（ ） g 硬脂酸。
- A. 10 B. 16 C. 26 D. 36
153. 磨料的粗细用粒度表示，颗粒尺寸大于 50 的磨粒用（ ）测定。
- A. 显微镜 B. 测微仪 C. 筛网 D. 千分尺
154. 研磨薄形零件出现拱曲变形的原因是（ ）。
- A. 零件装夹变形 B. 研具工作面平面度误差大
C. 清洁卫生差 D. 磨料太厚
155. 研磨表面有划痕，表面粗糙度值大的原因是（ ）。
- A. 零件装夹变形 B. 研具工作面平面度误差大
C. 清洁卫生差 D. 磨料太厚
156. 研磨孔径时，有槽的研磨棒用于（ ）。
- A. 精研磨 B. 粗研磨
C. 精、粗研磨均可 D. 平面研磨
157. 手工精研磨一般平面时速度以每分钟往复（ ）次为宜。
- A. $40 \sim 60$ B. $80 \sim 100$ C. $20 \sim 40$ D. $10 \sim 20$